

Zielgruppe

Facharbeiter/-innen mit gewerblich-technischem Berufsabschluss bzw. Arbeitnehmer/-innen mit Berufserfahrung in der Metallbranche, gesundheitliche Eignung

Inhalte:

Fachtheorie alle Module

SM 1 – Bauweise und Wartung von MIG/MAG-(13-) Schweißgeräten
SM 2 – Schweißzusatzwerkstoffe und Hilfsstoffe
SM 3 – Arbeitssicherheit und Unfallverhütung
SM 4 – Merkmale des MIG/MAG-Schweißens und typische Schweißparameter
zusätzlich bei M Al 1 und 2 – Modul A - Kehlnahtschweißer
zusätzlich bei M Al 3 und 4 - Modul B – Blechschweißer
werkstoffspezifisches Modul PAL – Schweißen von Aluminium und Aluminiumlegierungen

Fachpraxis

Modul MIG Al 1

- Auftragsschweißen
- Kehlnaht am T-Stoß (Blech) ($t > 3$ mm) in den Positionen PA, PB und PG
- Kehlnaht am Eckstoß (Blech) ($t > 3$ mm) in der Position PG
- Kehlnaht am T-Stoß (Blech) ($t > 8$ mm) in den Positionen PB, PF und PG

Modul MIG Al 2

- Kehlnaht am T-Stoß (Blech) ($t > 8$ mm) in der Position PD
- Kehlnaht am T-Stoß (Blech-Rohr) ($t > 3$ mm; $D \geq 60$ mm) in den Positionen PB, PF und PD

Modul MIG Al 3

- V-Naht am Stumpfstoß (Blech) ($t > 6$ mm) in den Positionen PA und PF

Modul MIG Al 4

- I-Naht am Stumpfstoß (Blech) ($t \leq 3$ mm) in der Position PC und PE
- V-Naht am Stumpfstoß (Blech) ($t > 6$ mm) in den Positionen PC und PE
- HV-Naht am T-Stoß ($t > 6$ mm) in den Positionen PB, PF und PD

Dauer

MIG Al 1 – 96 h
MIG Al 2 – 112 h
MIG Al 3 – 80 h
MIG Al 4 – 104 h

Kosten

Module M Al 1 – M Al 4
Auf Anfrage

Termine

Auf Anfrage

Abschluss

Schweißerprüfbescheinigung
nach DIN EN ISO 9606-2
Schweißerpass

Ansprechpartner

Frau Ulrike Mallé
☎ 03364-375703
✉ ulrike.malle@qcw.de